

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 29 de maio de 2014. Revisão: 2 de outubro de 2020.
COLDRE AMBIDESTRO	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 56/2020 – D Abst.

1 OBJETIVO

Esta especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do Coldre Ambidestro do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta especificação é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção do Coldre Ambidestro. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as seguir relacionadas.**

AATCC 20 - Fibers in Textiles: Identification.

AATCC 20A - Analysis of Textiles: Quantitative.

AATCC EP 6 - Evaluation Procedure 6- Instrumental Color Measurement.

ASTM 4966 - Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method).

ASTM A 663 - Standard specification for stell bars, carbono, Merchant quality, mechanical properties.

ASTM A 751 - Standard test methods, practices, and terminology for chemical analysis of steel products.

ASTM D 638 - Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics.

ASTM D 792 - Standard Test Methods for Density and Specific Gravity (Relative Density) of Plastics by Displacement.

ASTM D 2240 - Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness.

ASTM D 3677 - 10e1 – Análise de materiais por espectroscopia de infravermelho.

ASTM D 6370 - Análise composicional de elastômeros por TGA.

ASTM D 3850 - Análise composicional por TGA.

ASTM D 5035 - Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics - Strip Method.

ASTM E 30 - Test methods for chemical analysis of steel, cast iron, open-hearth iron, and wrought iron.

O presente documento substitui o Texto-base DS/Cl II nº 006/2008 – Coldre ambidestro

---

Palavras-chave: Coldre; ambidestro; equipamento.

ASTM E 350 - Standard test methods for chemical analysis of carbon steel, low-alloy steel, silicone electrical steel, ingot iron and wrought iron.

ASTM E 415 - Standard test methods for analysis of carbon and low-alloy steel by Spark atomic emission spectrometry.

ASTM E 572 - Standard test method for analysis of stainless and alloy steels by wavelength dispersive X-Ray fluorescence spectrometry.

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Nr 82 - D Abst - Embalagem de Material de Intendência.

ISO 105-B02 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte B02: Solidez da cor à luz artificial.

ISO 1183-1 - Plastics. Methods for determining the density of non-cellular plastics Immersion method, liquid pycnometer method and titration method.

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

NBR 12996 - Materiais têxteis - Determinação dos ligamentos fundamentais de tecidos planos.

NBR 13216 - Materiais têxteis - Determinação do título de fios em amostras de comprimento reduzido.

NBR 13371 - Materiais têxteis - Determinação da espessura.

NBR 16137 - Ensaios não destrutivos – teste por pontos – identificação de materiais – infravermelho, emissão ótica ou similar.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 AMOSTRAGEM

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	**A**	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
150,1	250	± 5
250,1	1000	± 10
Acima de 1000,1		± 20

3.3 Controle de qualidade

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Especificação.

c) Garantia da qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Especificação estão sendo cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento/ Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Descrição do coldre ambidestro

O coldre ambidestro é constituído de corpo ou coldre propriamente dito, da tampa, de 02 (dois) dispositivos de conexão, da vareta de limpeza e do extensor.

4.1.1 Corpo

4.1.1.1 O corpo é formado por uma peça de material plástico expandido e laminado (tabela 12), de acordo com o formato mostrado na figura 3.

4.1.1.2 A lâmina é revestida com uma peça de tecido colada em cada face, com cola de contato comercial; o conjunto é, então, moldado para se obter o formato desejado, e marcando os vincos que formarão uma faixa central vertical, de 25 mm de largura. Sobre esses vincos serão realizadas as

costuras centrais da peça em forma de "T".

4.1.1.3 Uma vez moldada, a peça formadora é reforçada internamente por uma correia de 25 mm de largura (tabela 9), costurada em toda a altura da faixa central, e cujo prolongamento da extremidade superior será utilizado, após a aplicação do debrum, como tampa do alojamento da vareta de limpeza, sendo-lhe aplicada uma peça de fecho de contato (tipo Velcro), lado áspero, no local oponente ao recorte retangular da peça em forma de "T".

4.1.1.4 Pela parte externa, é aplicada uma peça de pêlo de fecho de contato (Velcro), no correspondente ao recorte retangular da peça em forma de "T" e fecho da tampa do alojamento da vareta de limpeza; recebe, então, a aplicação da peça em forma de "T" (esta formada em poliéster elastomérico), fixada por meio de costura na borda da parte superior, costura em zigue-zague onde estão indicadas e duas costuras retas na faixa central, distando 25 mm uma da outra, tudo conforme mostrado na figura 5.

4.1.1.5 É, então, debruada em toda a borda, (figuras 3 e 5) dobrada no sentido da altura e tem as bordas unidas por costura na parte inferior, até 20 mm abaixo da altura do local onde é aplicado um espaçador plástico (figura 21); por ocasião da costura inferior é fixada, por meio de uma correia de 38 mm de largura, uma argola singela de altura variável, conforme figura 22 (tabela 23). Quando do fechamento do corpo, deve ser acrescentada acima do espaçador, uma peça para aumentar o fechamento do corpo na parte traseira, com altura de até cerca de 55 mm acima do espaçador, ficando a sua concepção e aplicação por conta do fabricante. Esta peça servirá de batente, de modo a não permitir a retirada da arma sem que seja aberta a tampa do coldre.

4.1.1.6 No lado do fechamento do coldre, é aplicado um suporte do fecho de abertura rápida (parte fêmea), composta por uma correia de 38 mm de largura, um fecho de velcro e uma argola metálica aberta, além do fecho, tudo conforme figura 19.

4.1.1.7 Está acabado o corpo do coldre. A simetria do seu desenho, que prevê a existência de charneiras em ambos os lados da face externa, permite o uso ambidestro.

4.1.2 Tampa

4.1.2.1 A tampa possui formato ovalado, simétrico em relação à linha média da maior dimensão, conforme mostrado nas figuras 6 a 8. A lâmina formadora é de material plástico expandido laminado (tabela 12).

4.1.2.2 A lâmina é revestida, nas faces externa e interna, com peças do tecido descrito na tabela 3, com a utilização de cola de contato comercial. Uma vez revestida, a lâmina é moldada e recebe na face interna a aplicação de uma correia de 38 mm de largura, na faixa central no sentido longitudinal, em cujo prolongamento na extremidade mais larga será fixada uma argola metálica (figura 23); e outra aplicação do mesmo tipo de correia, no sentido transversal.

4.1.2.3 É, então, debruada em toda a borda. Na extremidade mais estreita, é aplicado um fecho de abertura rápida – parte macho –, conforme figuras 7, 8 e 25.

4.1.2.4 Está acabada a tampa do coldre. Seu desenho simétrico permite o uso ambidestro.

4.1.3 Dispositivo de conexão

4.1.3.1 O dispositivo de conexão é constituído por duas peças, sendo uma a base, confeccionada em plástico injetado; e a outra a mola de arame de aço, tudo conforme figura 18 (tabela 18).

4.1.3.2 O dispositivo de conexão é utilizado para prender a tampa ao corpo e o coldre ao cinto de campanha ou às charneiras do extensor. Alternativa ao uso da tampa, o dispositivo de conexão pode permitir o uso de um dispositivo de saque rápido.

4.1.4 Vareta de limpeza

4.1.4.1 A vareta de limpeza é uma peça cilíndrica de plástico injetado, tendo uma argola de manuseio em uma extremidade e na outra um conector de escova e um passador de trapo, conforme Figura 20 (tabela 19).

4.1.4.2 Tem por finalidade auxiliar na manutenção do armamento.

4.1.5 Extensor

4.1.5.1 O extensor é constituído por duas peças articuladas, unidas por um rebite conforme figuras 15 e 16. Ambas são formadas por lâminas de poliéster elastomérico, moldadas por injeção (tabela 11) e nos formatos constantes das figuras 9 e 12. As lâminas são revestidas, em ambas as faces, com peças do tecido descrito na tabela 3.

4.1.5.2 Na parte superior (menor) é aplicada na face externa uma correia de 56 mm de largura (tabela 7), que serve de charneira para fixação de um estojo para carregador de pistola; na face interna é aplicada uma charneira plástica, confeccionada em poliéster elastomérico (tabela 11), conforme figura 17. Então, a peça é debruada conforme indicado nas figuras 15 e 16 já citadas.

4.1.5.3 Na parte inferior (maior) são aplicadas, na face externa, quatro peças de correia de 25 mm de largura (tabela 9), uma longitudinalmente com 60 mm de comprimento, na parte inferior da peça, constituindo um passador para a correia de fixação do coldre à coxa, e três peças no sentido transversal com 70 mm cada, a intervalos regulares; a fixação é realizada por costuras, antes da aplicação do debrum; a peça é, então, debruada; tudo segundo as figuras 13 e 14.

4.1.5.4 Observe-se que as peças não podem receber costuras no sentido transversal, pois isso introduziria linhas de fratura nas lâminas plásticas. As bordas não debruadas do tecido de revestimento devem ser acabadas com dobra e costura no próprio tecido de revestimento e coladas sobre as lâminas plásticas.

4.1.5.5 Completa o extensor uma correia para fixação do coldre à coxa, confeccionada em correia de 25 mm de largura e fivela de abertura rápida, com o comprimento acabado de 810 mm exceto a fivela, conforme figura 27. Para uma melhor fixação, podem ser usadas duas correias simultaneamente, uma no passador inferior do extensor e a outra no passador do próprio corpo do coldre, formado pela peça em forma de "T".

5 DESENHO TÉCNICO

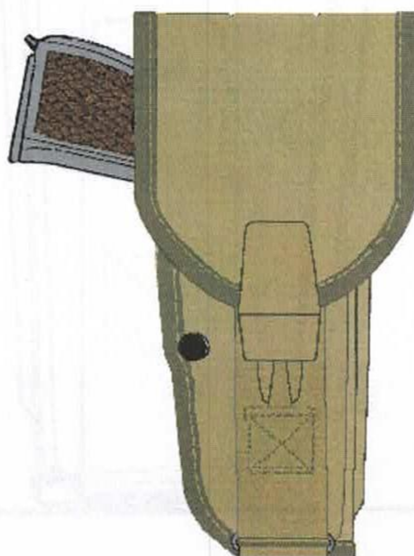


Figura 1 – COLDRE MONTADO (FECHADO)

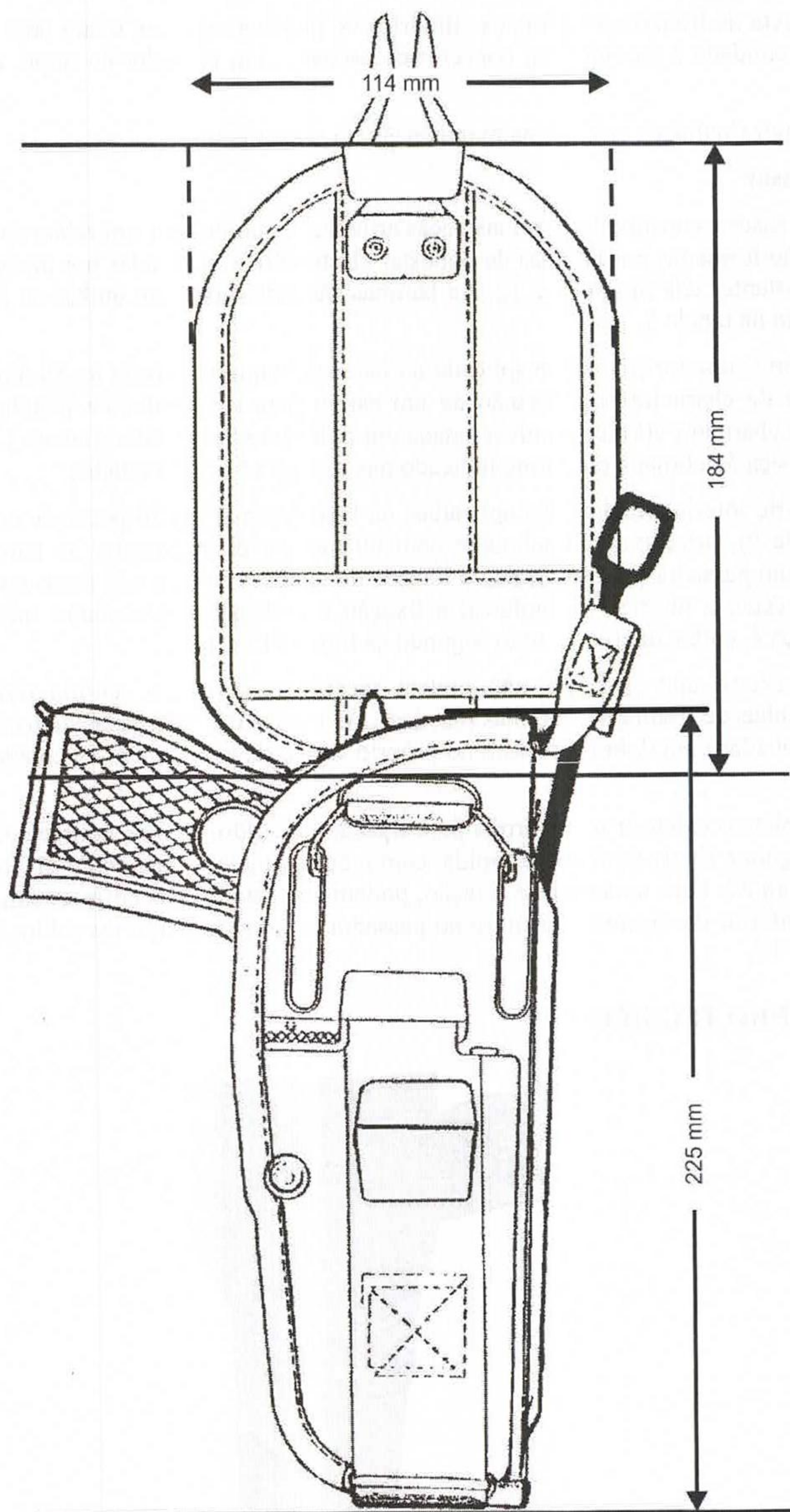


Figura 2 – COLDRE MONTADO (ABERTO)

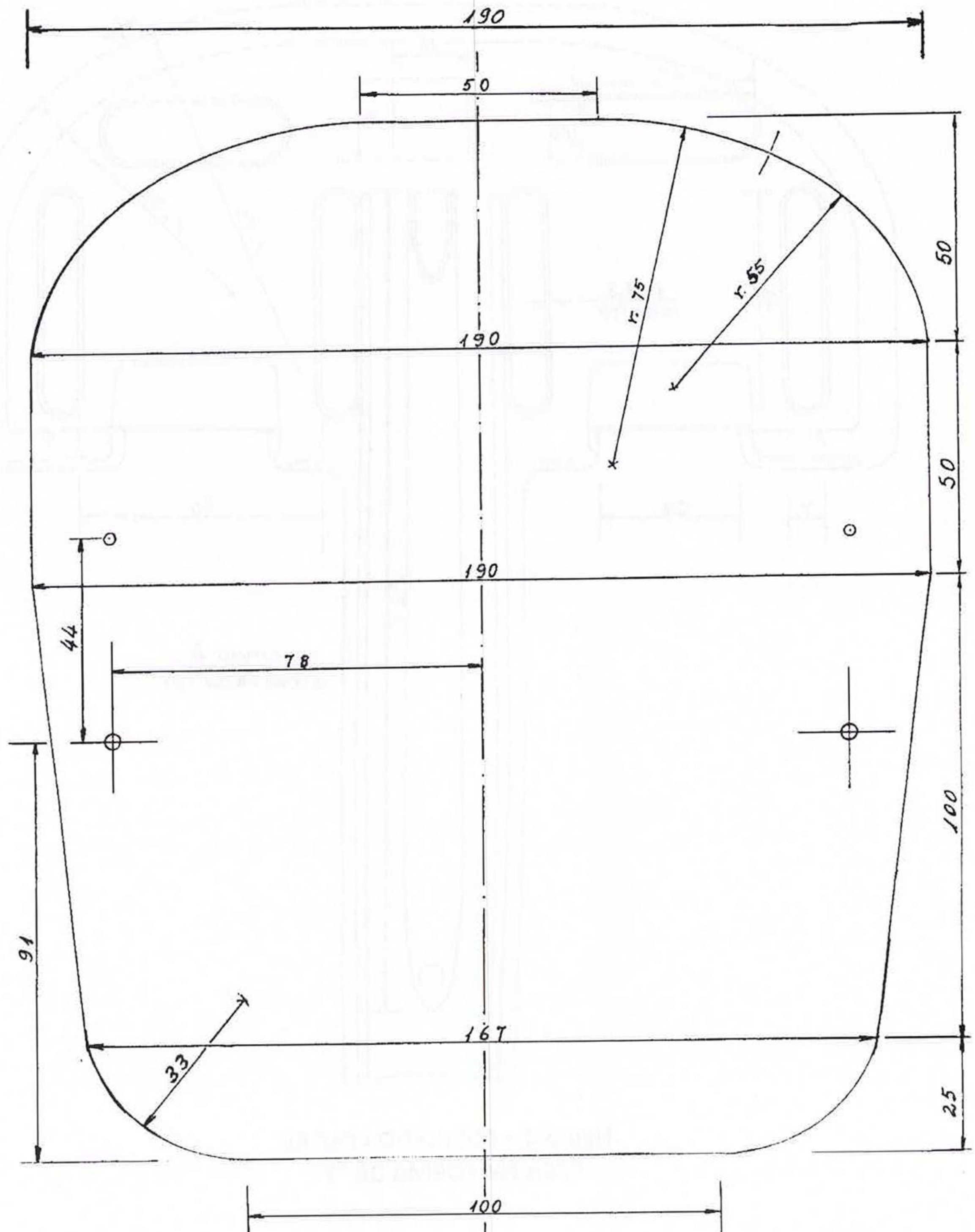


Figura 3 – CORPO DO COLDRE (LÂMINA FORMADORA)

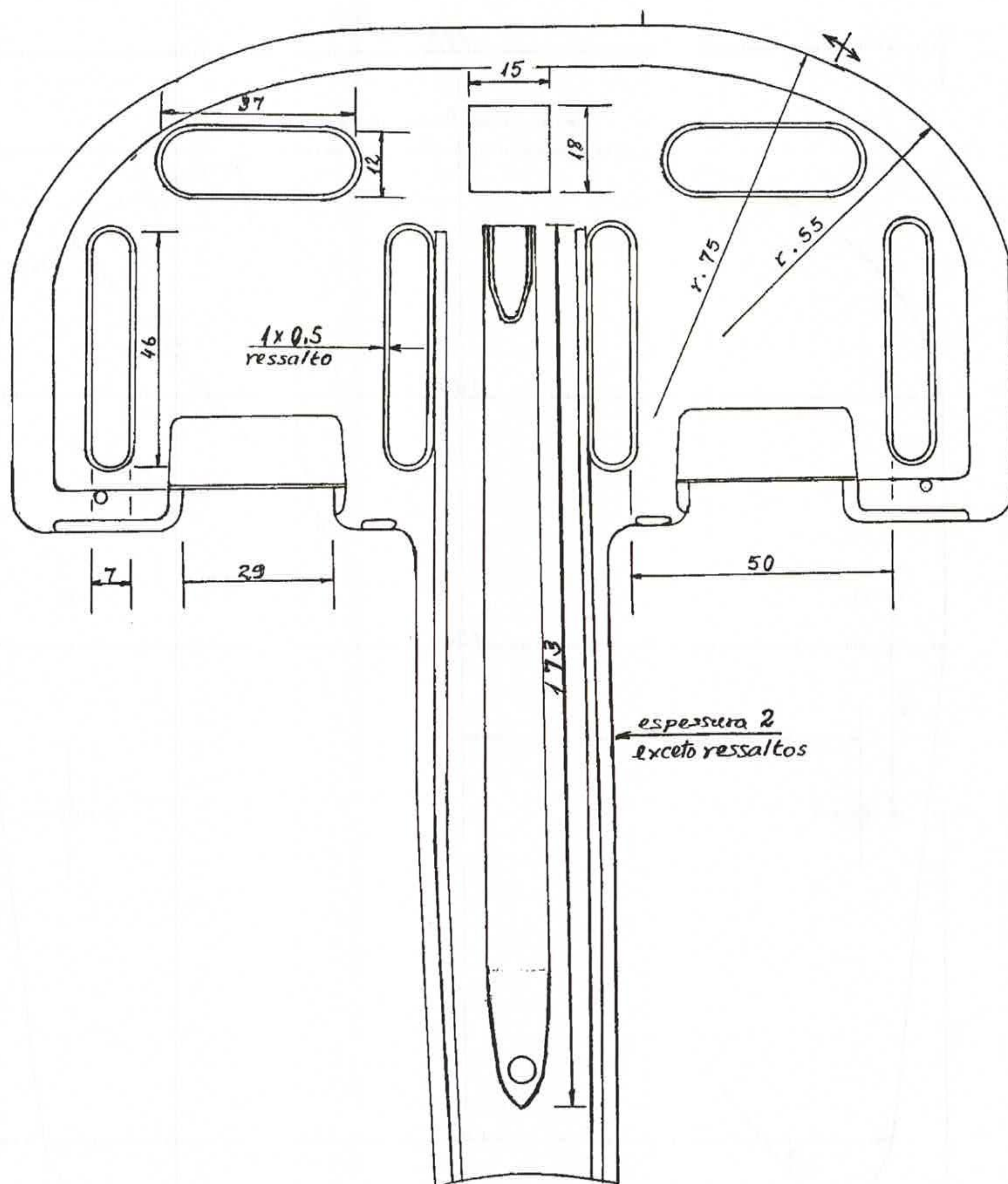


Figura 4 – CORPO DO COLDRE
PEÇA EM FORMA DE "T"

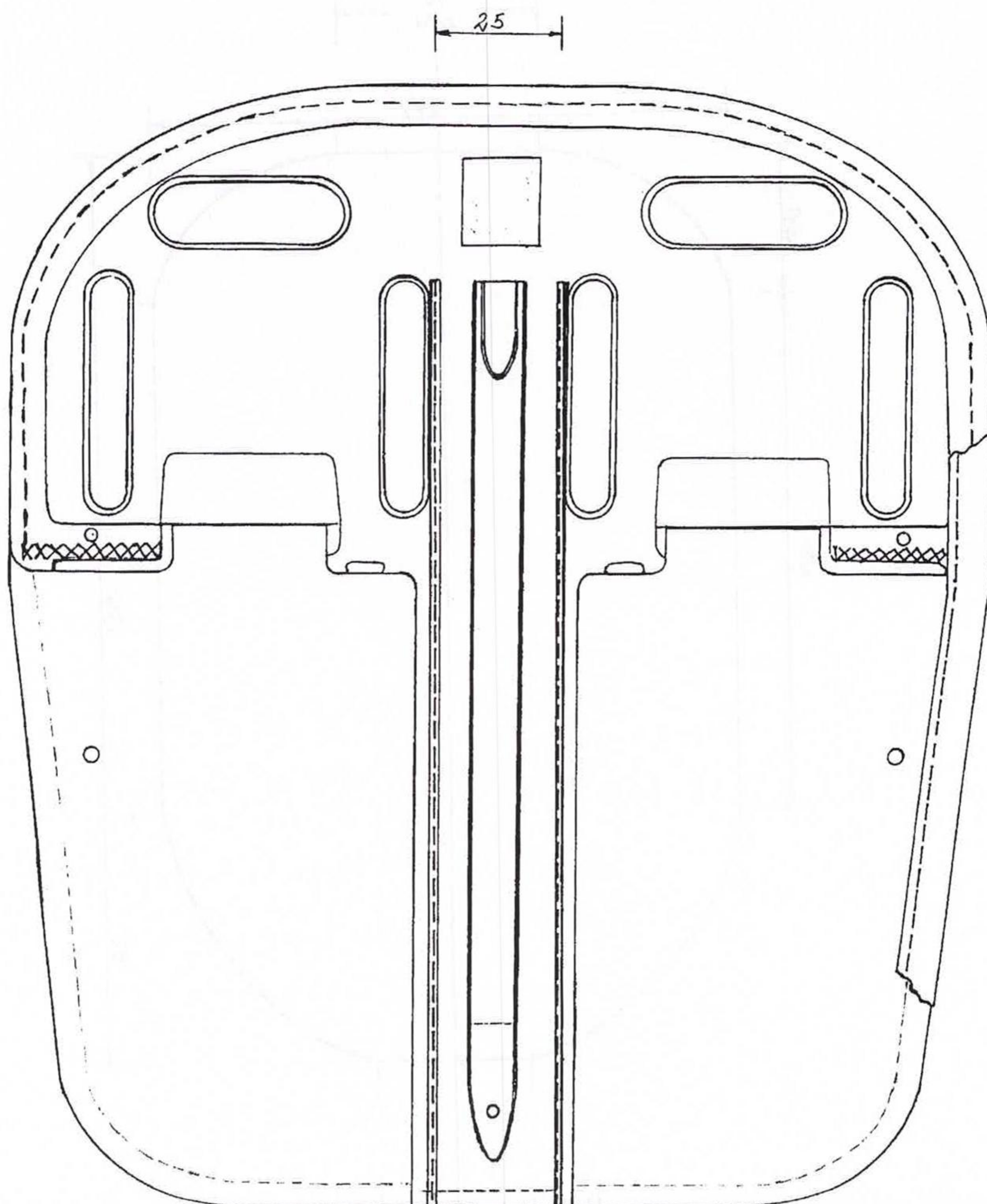


Figura 5 - CORPO DO COLDRE
APLICAÇÃO DO TECIDO DE REVESTIMENTO, DA PEÇA EM FORMA DE"T" E DO DEBRUM

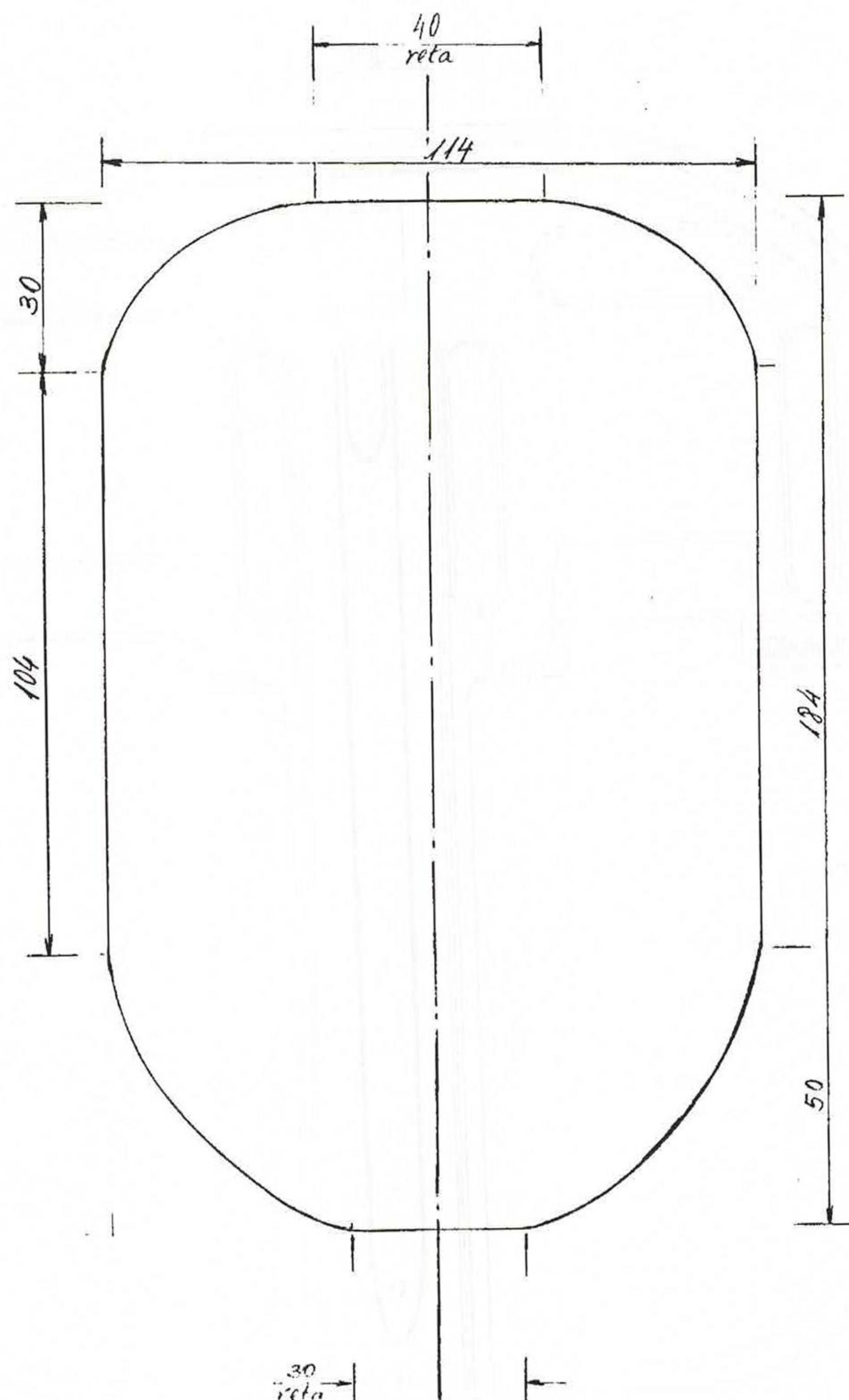


Figura 6 - TAMPA DO COLDRE
LÂMINA FORMADORA

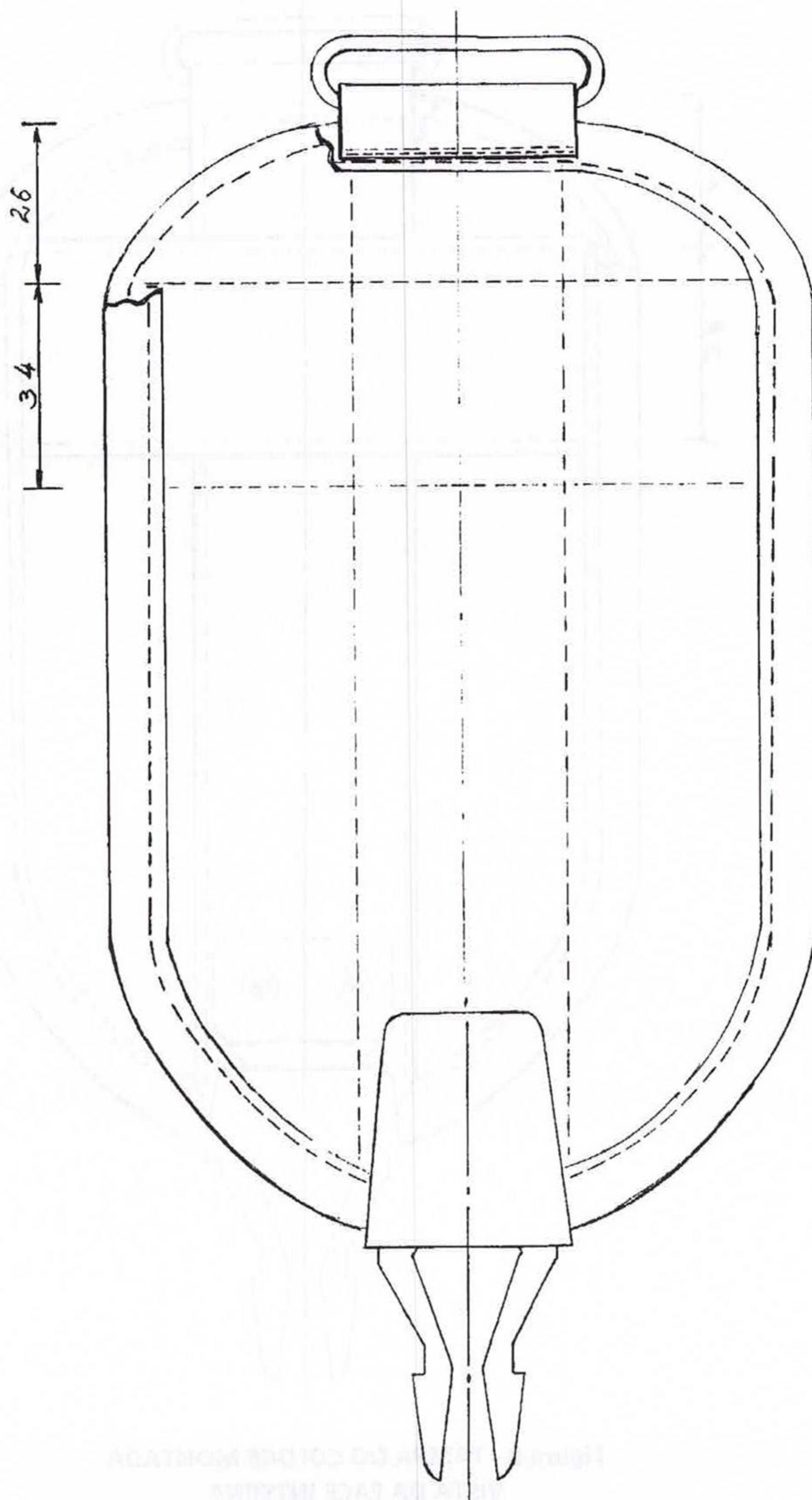


Figura 7 - TAMPA DO COLDRE MONTADA
VISTA DA FACE EXTERNA

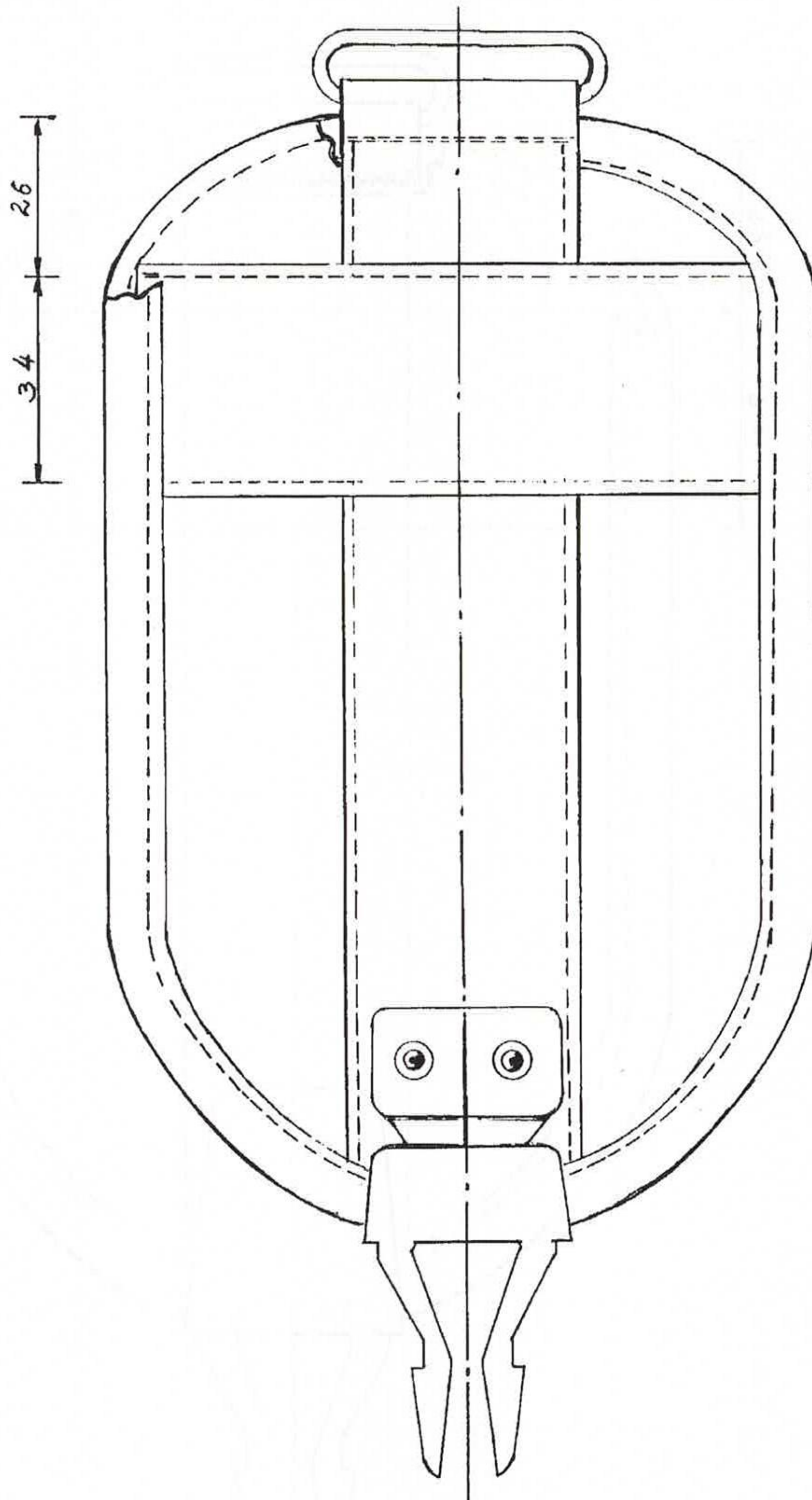


Figura 8 - TAMPA DO COLDRE MONTADA
VISTA DA FACE INTERNA

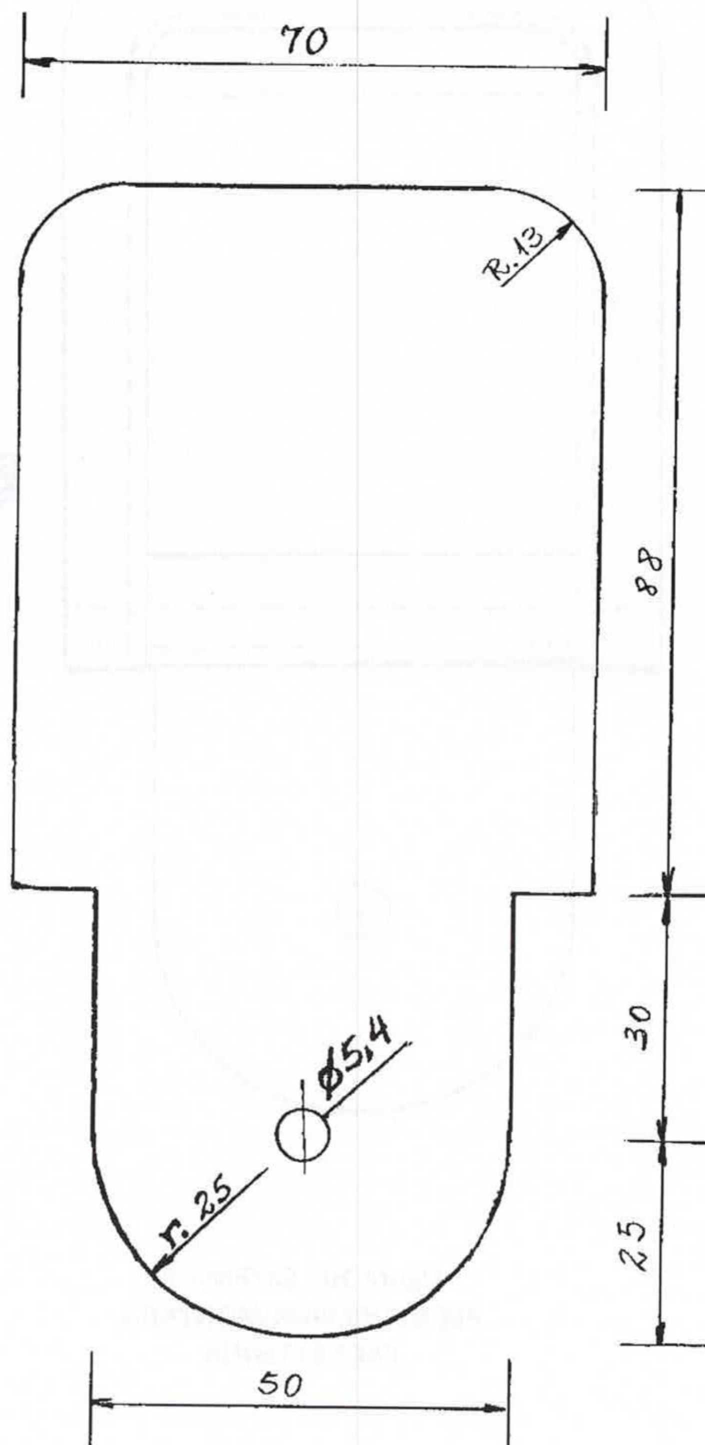


Figura 9 - EXTENSOR
PEÇA SUPERIOR
LÂMINA FORMADORA

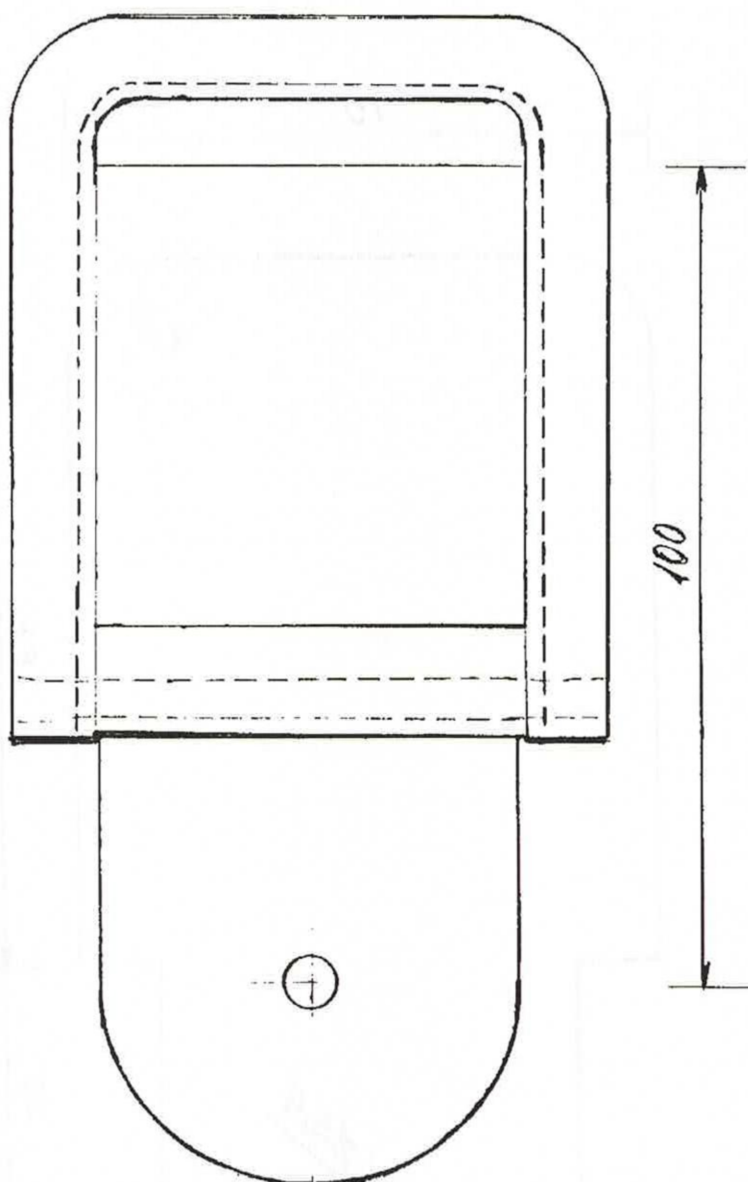


Figura 10 - EXTENSOR
PEÇA SUPERIOR MONTADA
FACE EXTERNA

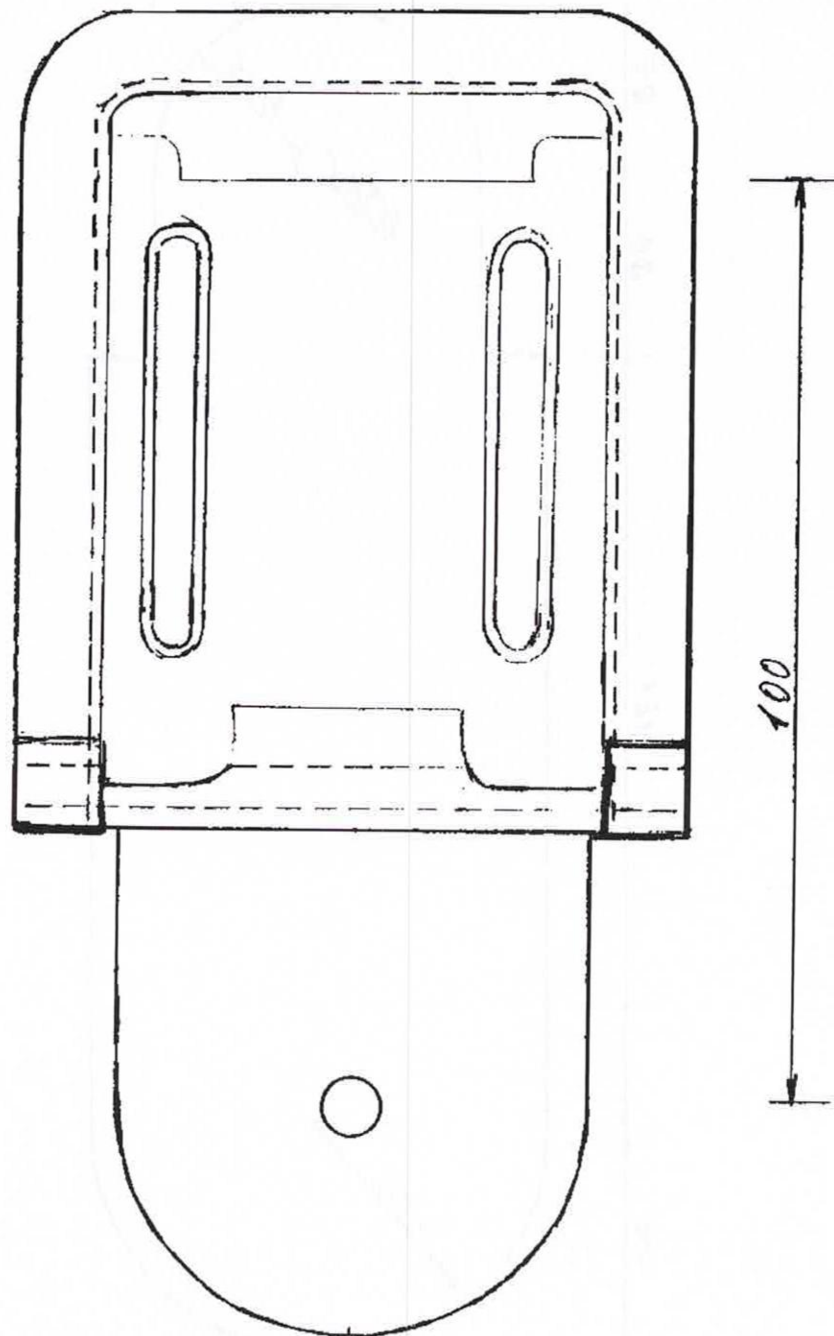


Figura 11 - EXTENSOR
PEÇA SUPERIOR MONTADA
FACE INTERNA

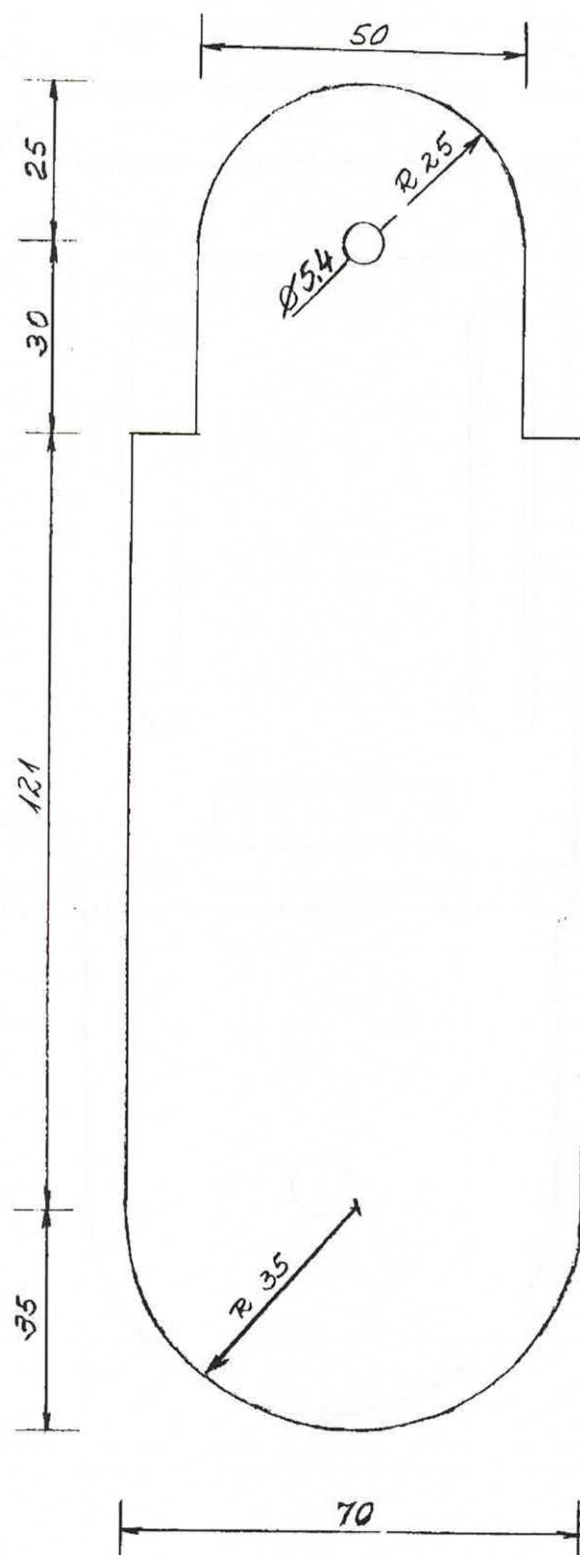


Figura 12 - EXTENSOR
PEÇA INFERIOR
LÂMINA FORMADORA

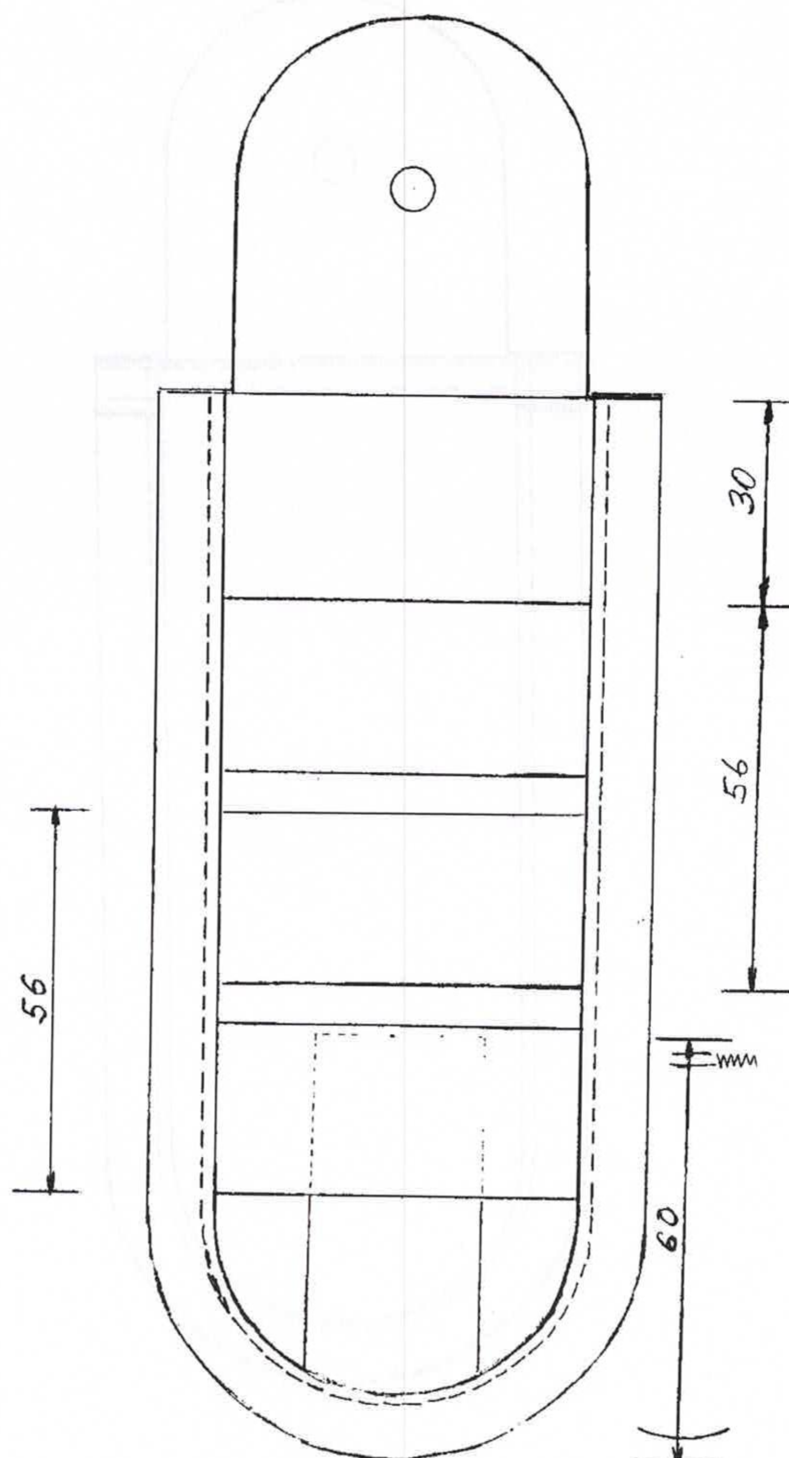


Figura 13 - EXTENSOR
PARTE INFERIOR MONTADA
FACE EXTERNA

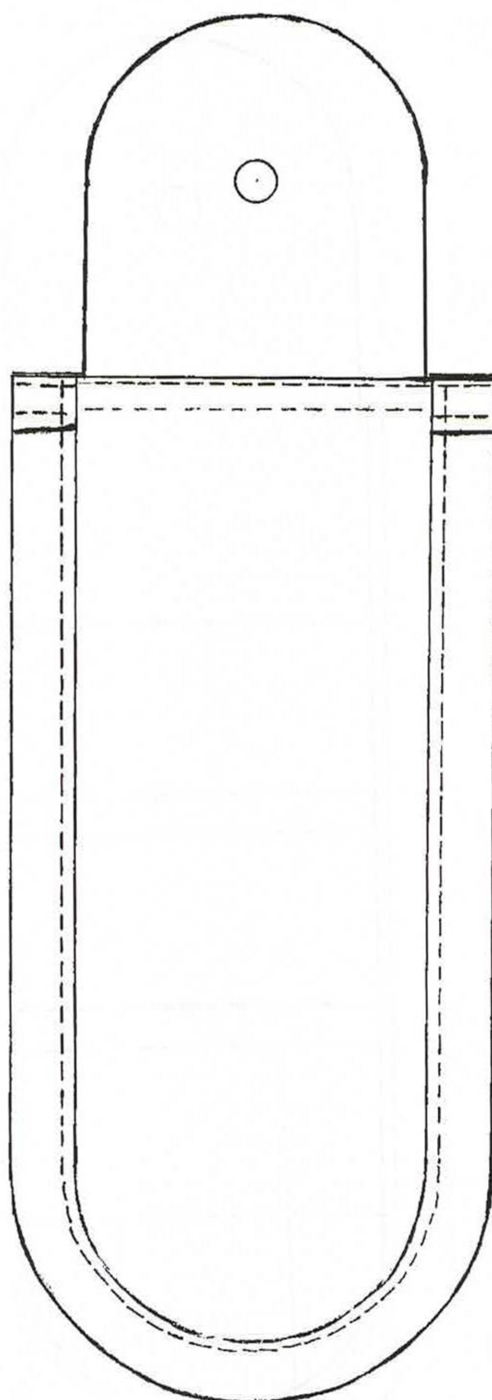


Figura 14 - EXTENSOR
PEÇA INFERIOR MONTADA
FACE INTERNA

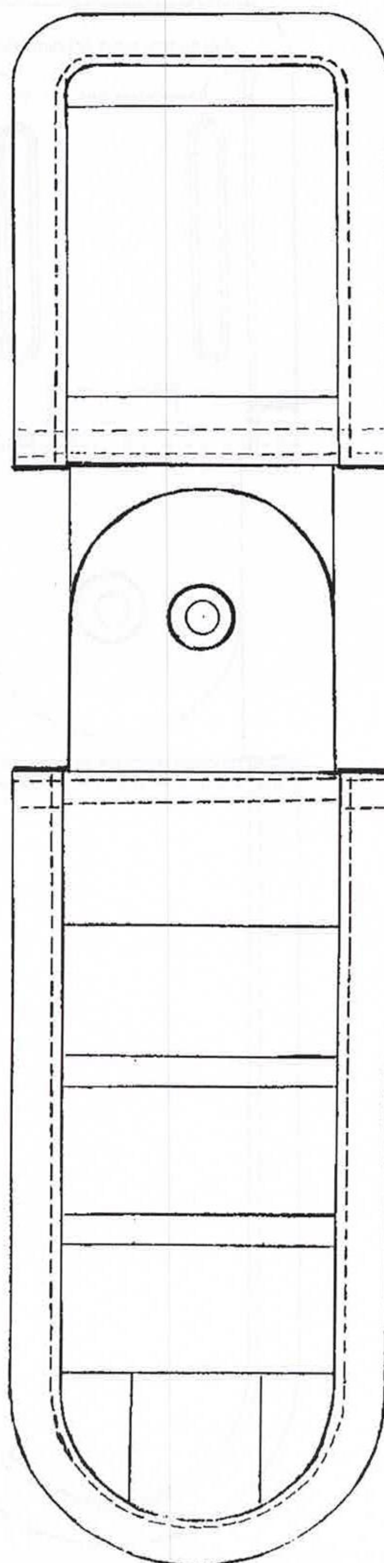


Figura 15 - EXTENSOR MONTADO FACE EXTERNA

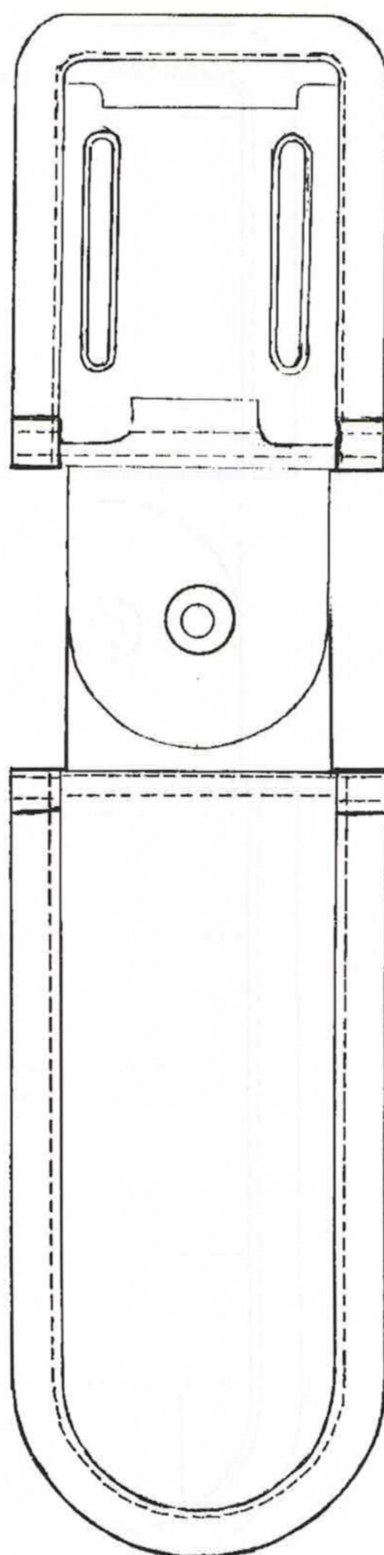


Figura 16 - EXTENSOR MONTADO
FACE INTERNA

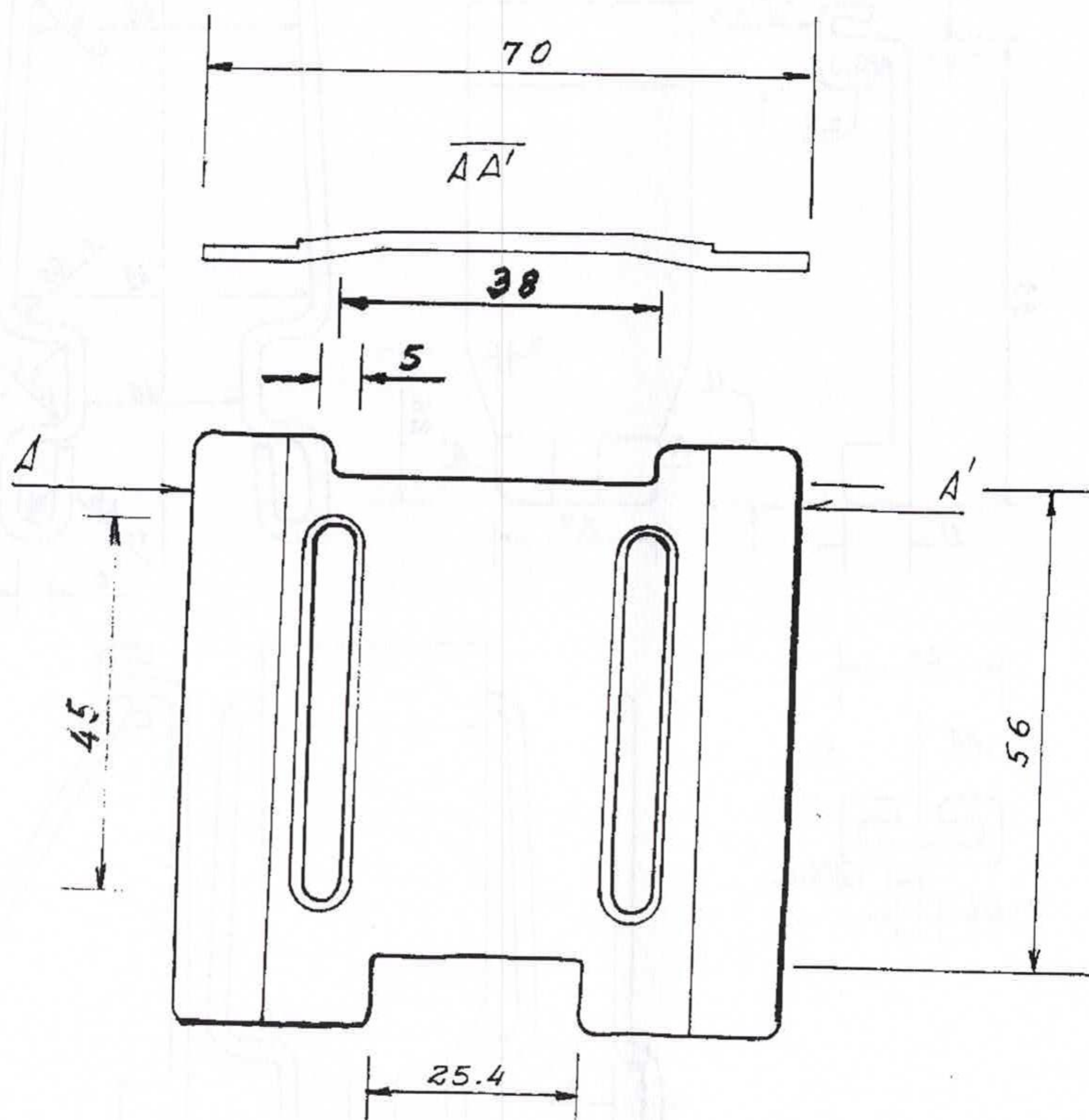


Figura 17 - CHARNEIRA PLÁSTICA DO EXTENSOR

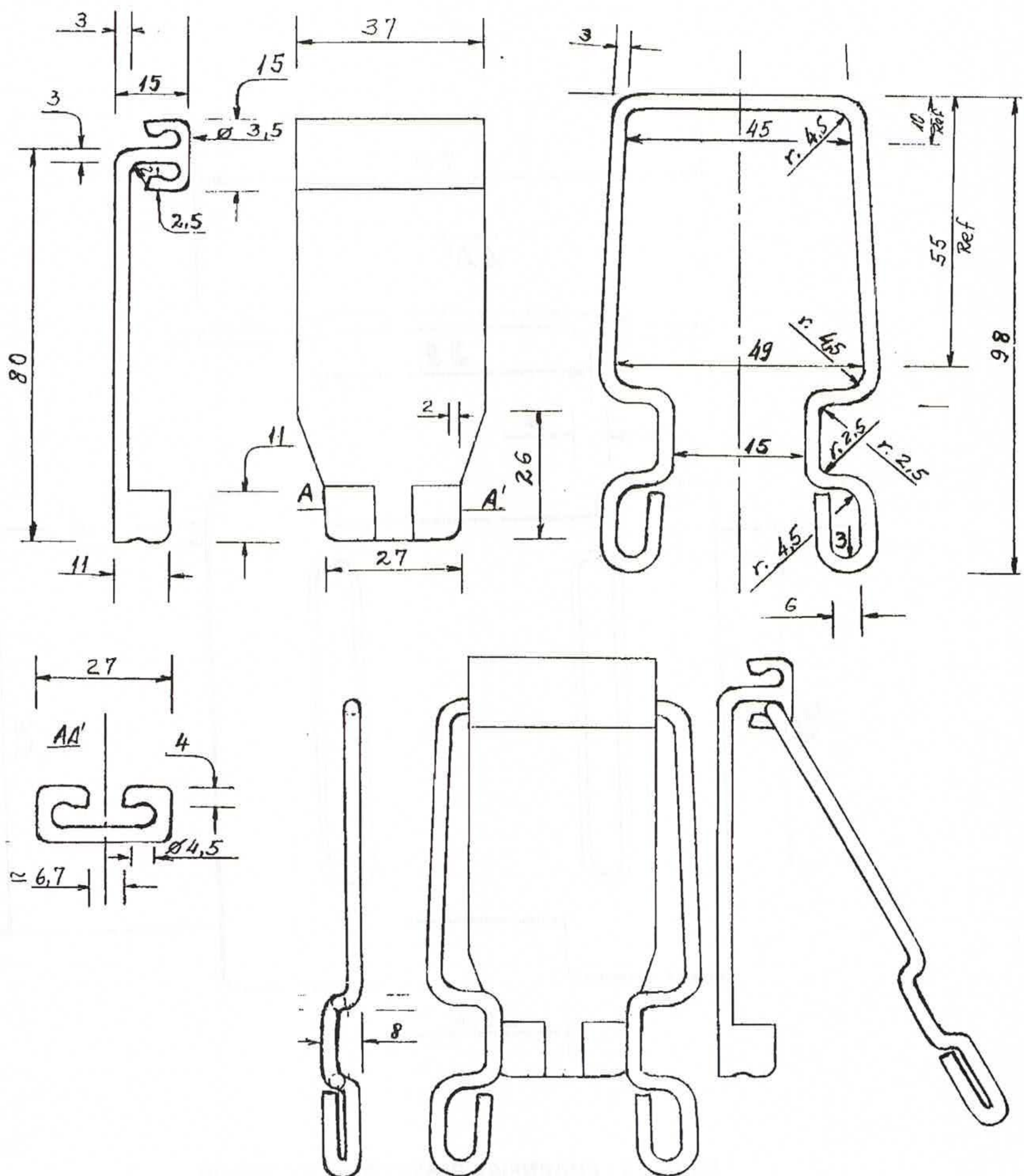


Figura 18 - DISPOSITIVO DE CONEXÃO

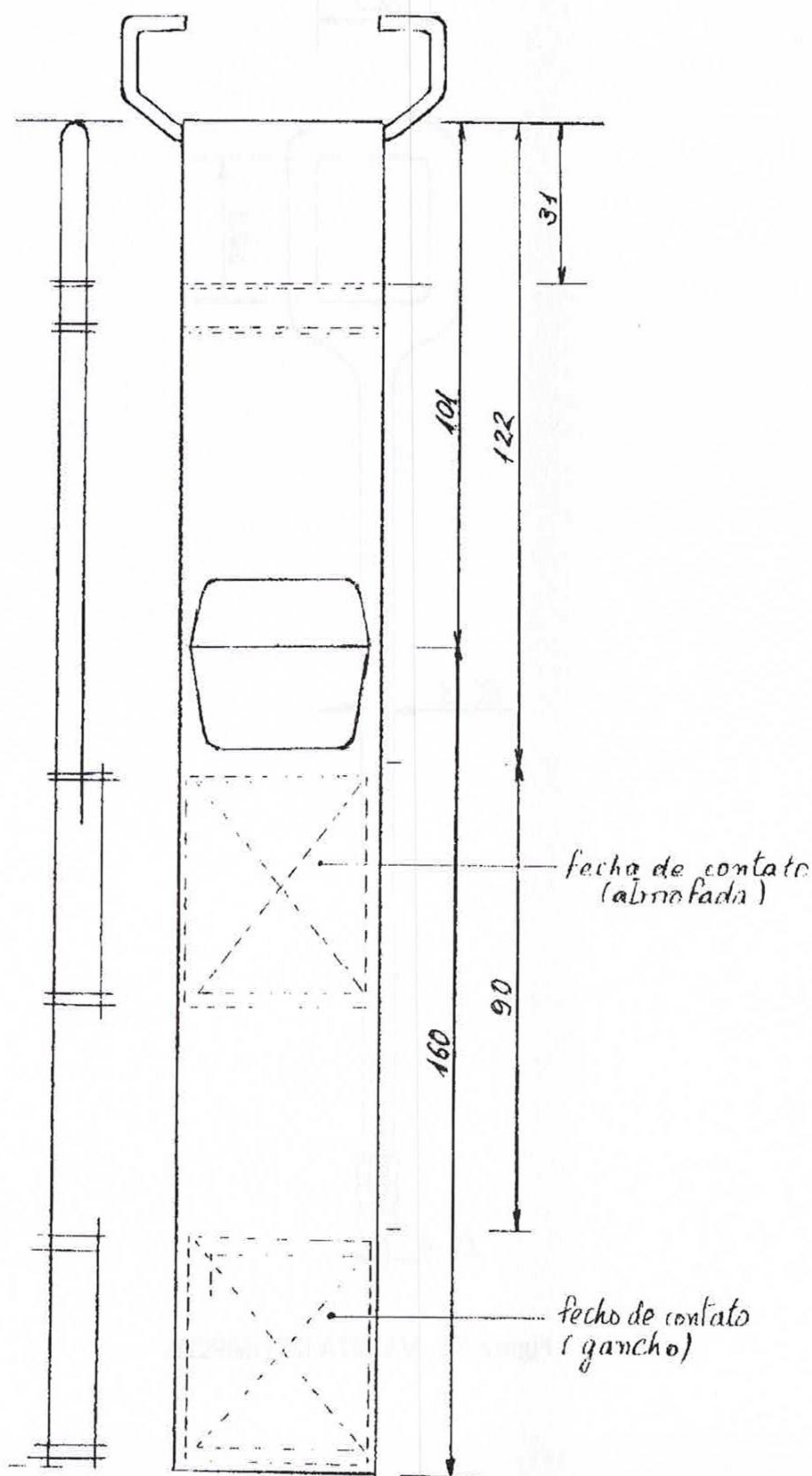


Figura 19 - SUPORTE DO FECHO

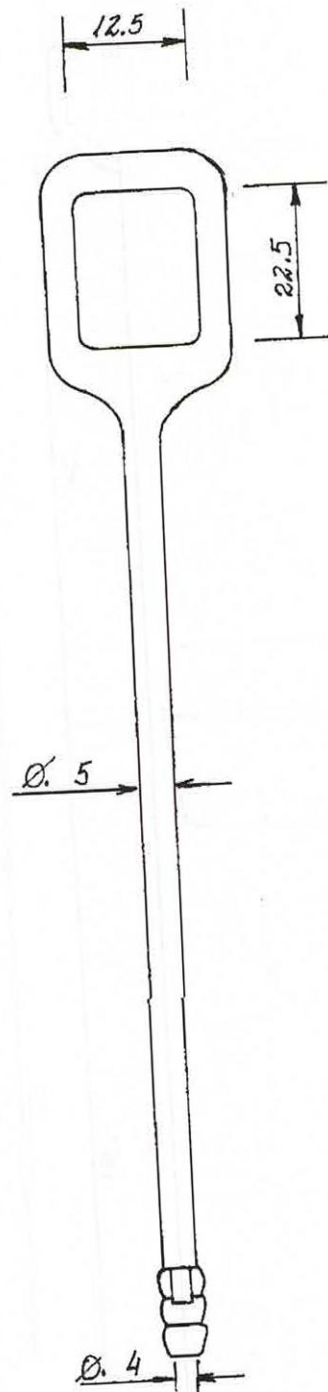


Figura 20 - VARETA DE LIMPEZA

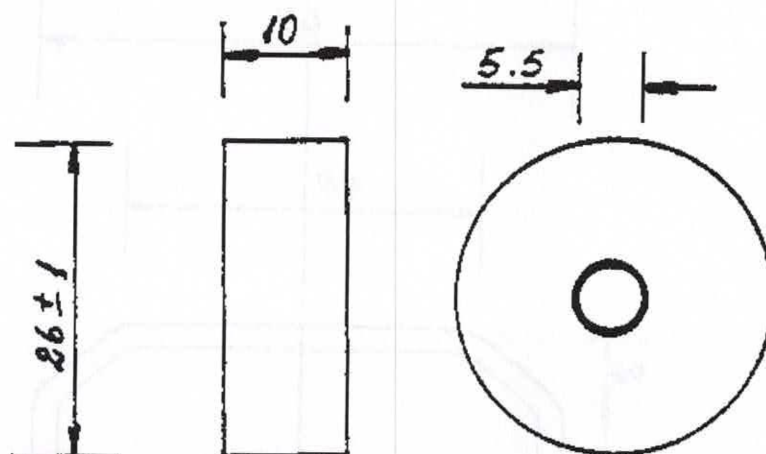


Figura 21 - ESPAÇADOR DO CORPO DO COLDRE

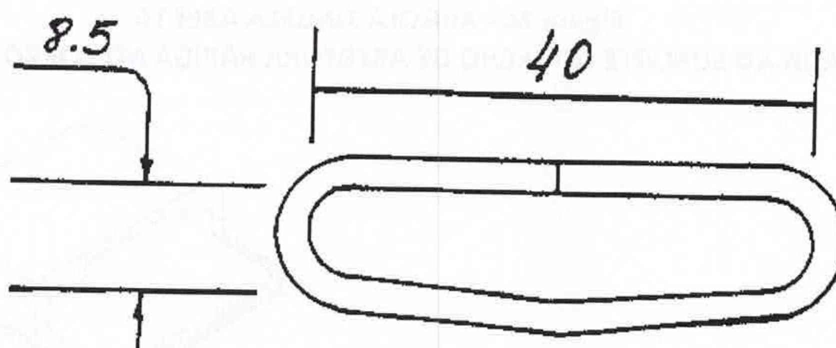


Figura 22 - ARGOLA SINGELA DE ALTURA VARIÁVEL
(APLICADA À PARTE INFERIOR DO CORPO)

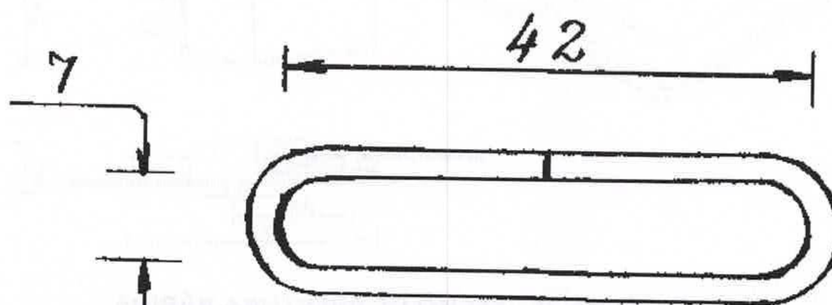


Figura 23 - ARGOLA SINGELA
(APLICADA À TAMPA)

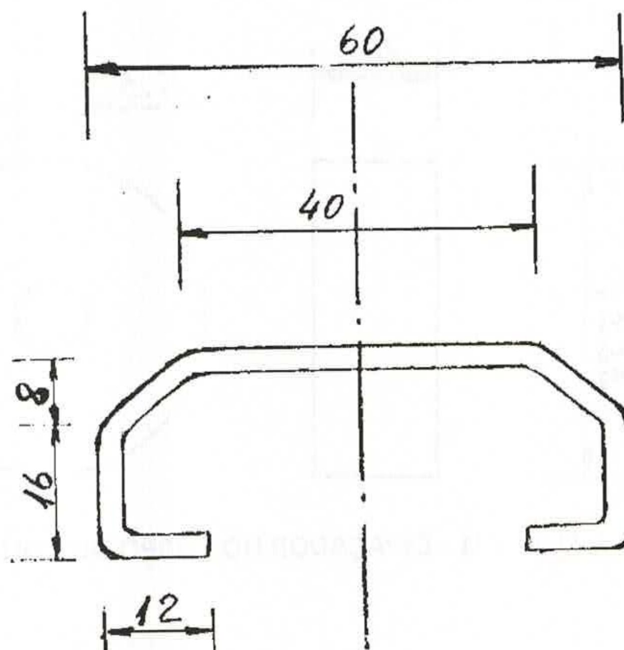


Figura 24 - ARGOLA SINGELA ABERTA
APLICADA AO SUPORTE DO FECHO DE ABERTURA RÁPIDA NO CORPO DO COLDRE

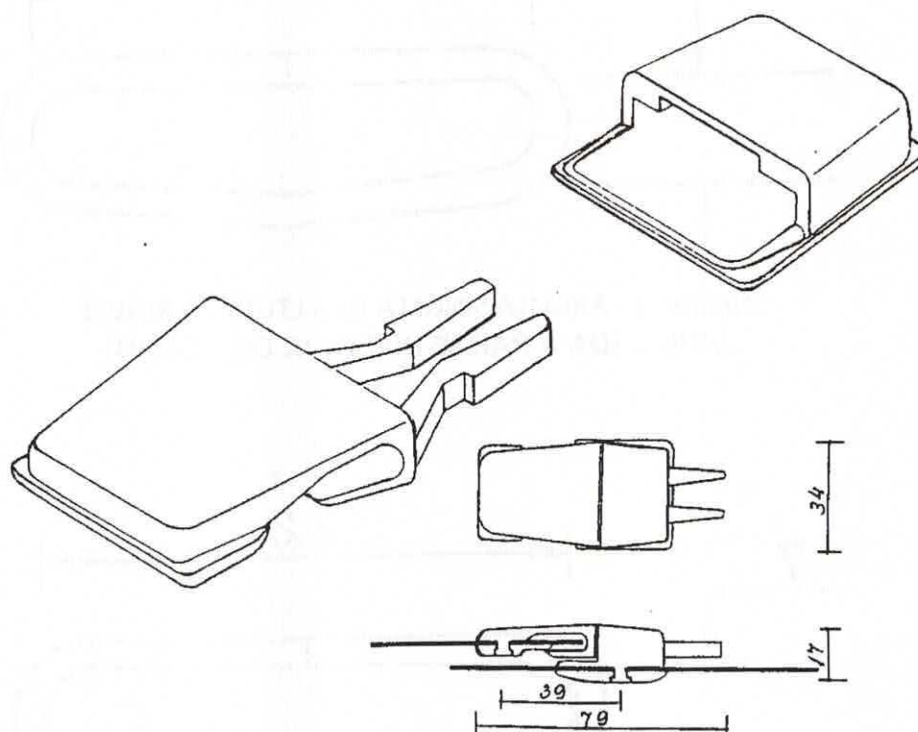


Figura 25 - FECHO DE ABERTURA RÁPIDA

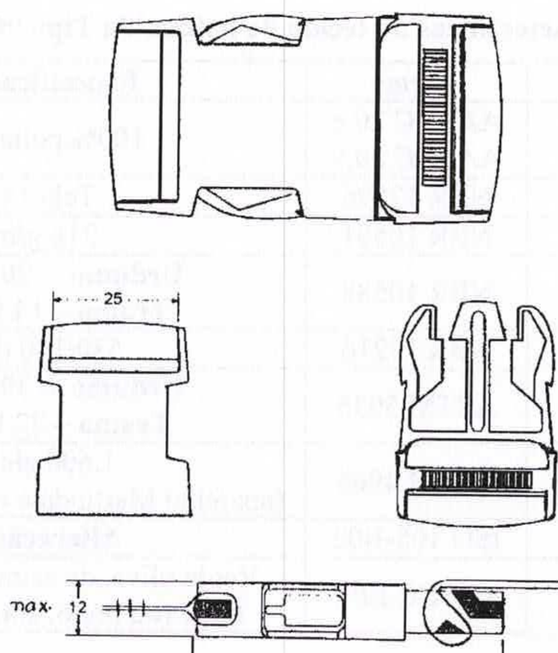


Figura 26 - FIVELA DE ABERTURA RÁPIDA APLICADA À CORREIA DE FIXAÇÃO NA COXA

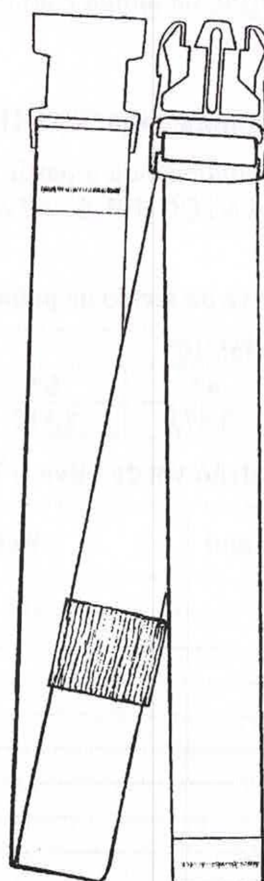


Figura 27 - CORREIA DE FIXAÇÃO À COXA

6 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICA

6.1 Matéria- prima

Tabela 3 – Características do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Tela 1x1	----
Gramatura	NBR 10591	218 g/m²	mínimo
Densidade	NBR 10588	**Urdume** – 20 fios/cm **Trama** – 14 fios/cm	± 2 fios/cm
Título (1)	NBR 13216	530/140 dtex	mínimo
Resistência à ruptura (1)	ASTM 5035	**Urdume** – 30 Kgf/cm **Trama** – 22 Kgf/cm	mínimo
Resistência à abrasão (1)	ASTM 4966	1.600 ciclos (aparelho Martindale com lixa n° 400)	mínimo
Solidez da cor à luz	ISO 105-B02	**Alteração:** 4	mínimo
Cor	AATCC EP 6	Verde oliva, de acordo com o item 6.2.1 (ou preto, conforme 6.2.2)	$\Delta E \leq 5,0$

Observações:
(1) - Caso não seja possível retirar o corpo de prova do produto acabado para a realização do ensaio de conformidade, o relatório do mesmo deverá ser substituído por uma declaração do laboratório responsável certificando sobre o fato; e
(2) - Aplicações: Revestimento do corpo, da tampa e do extensor do coldre.

6.2 Cores Padrões

6.2.1 Cor Padrão do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

A cor padrão verde oliva será estabelecida a partir das coordenadas das Tabelas 4 e 5 quando verificada de acordo com a norma AATCC EP 6- "Evaluation Procedure 6- Instrumental Color Measurement".

Tabela 4 - Cor padrão verde oliva do tecido de poliamida Tipo "CORDURA" 500 Denier

COR PADRÃO	D65/10°			$\Delta E_{CMC\ 2:1}$ máximo
	L*	a*	b*	D65/10°
Verde-oliva	26,262	-2,473	8,512	5,0

Tabela 5 - Cor padrão verde oliva – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SCI
360	4,03
380	2,93
400	2,97
420	3,18
440	3,12
460	3,26
480	3,71
500	4,36
520	5,19
540	5,36

560	5,04
580	4,64
600	4,52
620	4,80
640	5,02
660	6,85
680	12,23
700	24,78
720	41,49
740	52,59

6.2.2 O coldre poderá ser fornecido na cor preta, desde que tal exigência esteja explícita no edital do processo de licitação. Na falta de definição do padrão de cor no edital do processo licitatório, o coldre deverá ser entregue na cor verde oliva, conforme estabelecido no item 6.2.1.

7 DIMENSÕES

Tabela 6 – Medidas Comuns (Figura 2)

	Medidas comuns (mm)	**Tolerância**
Largura total da tampa	114	Tabela 2
Comprimento total da tampa	184	Tabela 2
Comprimento total do coldre	225	Tabela 2

8 AVIAMENTOS

Tabela 7 – Correia de 56 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Tela 2x2 em "V"	----
Título	NBR 13216	940/140 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	56 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	1,4 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----
Aplicação	----	Charneira externa da parte superior do extensor.	----

Tabela 8 – Correia de 38 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Título	NBR 13216	940/140 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	38 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	1 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----
Aplicação	----	Reforços da tampa e fixação da argola de conexão da tampa e no suporte do fecho.	----

Tabela 9 – Correia de 25 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Gorgurão regular por urdume 2x2	----
Título	NBR 13216	940/140 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	25 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	1 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----
Aplicação	----	No reforço da parte central interna do corpo do coldre e tampa do alojamento da vareta de limpeza; no extensor para a fixação do coldre; passador da correia de fixação do coldre à coxa; e na correia de fixação à coxa.	----

Tabela 10 – Correia de 20 mm de largura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida	----
Ligamento	NBR 12996	Tela 2x2	----
Título	NBR 13216	240/35/120 dtex	± 10% dtex
Largura	Inspeção Visual	20 mm	Tabela 2
Espessura	NBR 13371	0,6 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	A correia deverá apresentar a mesma cor / tonalidade do tecido de poliamida Tipo "CORDURA"	----
Aplicação	----	Debrum	----

Tabela 11 – Material plástico flexível

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Poliéster elastomérico	----
Dureza	ASTM D 2240-04	40 Shore	± 10% Shore
Tensão de tração à ruptura	ASTM D 638 - 03	25 MPa	mínimo
Alongamento à ruptura	ASTM D 638 - 03	540%	mínimo
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Confecção da peça em forma de "T", da charneira do extensor e das duas peças que o formam.	----

Tabela 12 – Material plástico expandido laminado

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Matéria prima	----	Polietileno expandido, laminado, células fechadas, "cross-linked", auto-extinguível e impermeável.	----
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Polietileno	----
Densidade	ASTM D 792 ou ISSO 1183-1	60 Kg/m^3	± 30 Kg/m^3
Espessura	Inspeção Visual	6,5 mm	± 1,5 mm
Aplicação	----	Formação do corpo e da tampa do coldre.	----

Tabela 13 – Linha de costura

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 AATCC 20A	100% poliamida ou poliéster, filamentos contínuos	----
Título	NBR 13216	750/3 dtex	± 10% dtex
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----

Tabela 14 – Fecho de abertura rápida

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Comprimento total: 79 mm Largura total: 34 mm Espessura da peça: 17 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Fechamento do coldre, com a parte macho fixada à tampa e a fêmea ao corpo do coldre.	----

Tabela 15 – Fivela de abertura rápida

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Espessura da peça: 12 mm Largura dos passadores: 25 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Aplicada na correia de fixação à coxa.	----

Tabela 16 – Espaçador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	100% poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro: 26 mm Espessura da peça: 10 mm Diâmetro do furo: 5,5 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Verde oliva (ou preto, conforme 6.2.2)	----
Aplicação	----	Aplicado no espaçamento do corpo do coldre.	----

Tabela 17 – Rebite do espaçador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro interno: 5 mm Diâmetro externo: 14 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Cor	Inspeção Visual	preto	----
Aplicação	----	Fixação do espaçador do corpo do coldre.	----

Tabela 18 – Dispositivo de conexão

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Descrição	----	É constituído por uma base plástica e uma mola de arame de aço.	----
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850 ou ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Base: Poliamida Mola: aço inoxidável	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro do arame da mola:3 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Base: preto ou verde oliva	----
Aplicação	----	Conexão do coldre ao cinto de campanha ou às charneiras do extensor, conjugado com a tampa ou com o dispositivo de saque rápido ou, ainda, do extensor ao cinto de campanha.	----

Tabela 19 – Vareta de limpeza

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	NBR 16137 ou ASTM D3677 ou ASTM D6370 ou ASTM D 3850	Poliamida	----
Dimensões	Inspeção Visual	Comprimento total: 172 mm Diâmetro da haste: 5 mm	Tabela 2
Cor	Inspeção Visual	Base: preto ou verde oliva	----
Aplicação	----	Utilizada para limpeza do cano da pistola e guardada em seu alojamento no corpo do coldre.	----

Tabela 20 – Rebite do extensor

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro interno: 5 mm Diâmetro externo: 10 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Aplicação	----	União das partes superior do extensor à parte inferior.	----

Tabela 21 – Arruela do extensor

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Descrição	----	Do tipo lisa e chata	----
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Latão	----
Dimensões	Inspeção Visual	Espessura: 1 mm Diâmetro externo: 14 mm Diâmetro do furo: 5,4 mm	Tabela 2
Acabamento	Inspeção Visual	Oxidado na cor preta	----
Aplicação	----	Aplicada juntamente com o rebite, na união das partes superior e inferior do extensor.	----

Tabela 22 – Argola de passagem simples, aberta

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Aço inoxidável	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro: 3 mm Largura da passagem menor: 40 mm Largura da passagem maior: 60 mm	Tabela 2
Aplicação	----	Aplicada na fixação do suporte do fecho ao corpo do coldre.	----

Tabela 23 – Argola de passagem simples

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 30	Aço inoxidável	----
Dimensões	Inspeção Visual	Diâmetro: 3 mm Largura da passagem: 40 mm Altura da passagem: variável, em razão de seu formato peculiar, com 7 mm de diâmetro nos arcos das extremidades e 8,5 mm de altura na parte central.	Tabela 2
Aplicação	----	Aplicada na parte inferior do corpo do coldre.	----

9 IDENTIFICAÇÃO

9.1 Etiqueta em tecido branco, com, no mínimo, as informações da Figura 28. **NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU COM AUSÊNCIAS OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NA MESMA.**

9.2 A etiqueta do produto deve estar afixada na parte interna da tampa do coldre e informar as instruções para lavagem.

Razão Social
CNPJ
Nacionalidade da Indústria
Contrato Nr/ Ano
Lote
Semestre/Ano de Fabricação
NSN
EXÉRCITO BRASILEIRO
VENDA PROIBIDA

Figura 28 - VISTA DA ETIQUETA

9.3 Nato Stock Number (NSN)

A informação do NSN na etiqueta deverá obedecer à tabela 24:

Tabela 24 - NSN do Coldre Ambidestro

COR	NSN
VERDE OLIVA	**8465 19 0062502**
PRETO	**8465 19 0062501**

10 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 1 de outubro de 2020. **THALES MAURÍCIO SAMPAIO – Cap** Adj da SCCE / DAbst	Brasília, 1 de outubro de 2020. **MARCO POLO AGRA STAMATO DOS SANTOS – Cap** Adj da SCCE / DAbst

11 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Técnica Nr 56/2020- D Abst – Coldre ambidestro.

ATO DE APROVAÇÃO Especificação Técnica Nr 56/2020- D Abst – Coldre ambidestro.	
Brasília, 1 de outubro de 2020. **JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – Cel** Chefe da SCCE	Brasília, 2 de outubro de 2020. **Gen Bda HERMESON NÓBREGA BARROS DE OLIVEIRA** Diretor de Abastecimento